

喜久水酒造合資会社

能代市万町6-37

アルコール・アミノ酸等の分析システム導入により、作業の効率化を図り酒造りに集中できる環境を整備

【事業計画名】迅速アルコール測定システムによる作業の最高効率化



導入した迅速アルコール測定システム



商品例(中央:平成29酒造年度新酒鑑評会 金賞受賞酒)

取り組みの経緯

喜久水酒造は明治8年創業の能代市を代表する酒造メーカーである。自社保有トンネル(廃線となった旧国鉄鶴形トンネル)の地下貯蔵庫で低温熟成した清酒を販売している。主力ブランドは「能代シリーズ(朱金泥、比羅夫、花散里 など)」。年間を通して気温11度に保たれたトンネル内で、日本酒は日光の当たらない環境で時間をかけて低温貯蔵されることで、ほとんど変色せず、ゆっくりと熟成しまろやかな味わいを増していく。

清酒が完成するまでには酒母に2週間、^{もろみ}醪に4週間程度の日数を要する。日々の分析で醪の発酵の進行具合を確認し、温度・酒質を管理して搾りのタイミングを計るが、従来の分析方法は、一検体の確認に1時間程度の時間が必要であった。最盛期になると酒母と醪の数は最大23検体になるため全量分析は不可能であり、ローテーションでサンプルを数点ピックアップし分析を行っていた。

実施内容

従来の分析方法では確認に時間を要するため、日々の気温で変化する醪の状態に対応が遅れたりする課題があったほか、2人の分析要員が交代で分析を行っていたため、個人によって所要時間や結果に差が出ることもあった。

そこで迅速なアルコール測定や分析結果の個人差の解消、醪状態の正確な把握を行うため、「アルコール測定システム」「総酸・アミノ酸測定システム」を導入した。導入したシステムは、サンプルをセッティングするだけで、以降の作業は機械が自動で行う。分析条件や個人差(ガラス器具に残った水滴の影響、サンプルの温度、浮標の読み取り誤差など)に左右されることなく、分析結果がパソコンに出力され、正確な分析が可能となった。また、機器の洗浄も自動で完了するため片付けの簡略化につながったほか、これまで使用していたフラスコ等の器具は一切不要になった。

事業の成果

これまでは酒母と醪で2人要員が分析にほぼ拘束される状態であったが、システム導入後はセッティングした後に分析要員が他の業務に取り掛かることができ、結果が自動出力されるため省力化が大きく図られた。

平澤専務は「個人差なく正確な分析が可能になったことも大きい、システム導入で一番良かったと感じているのは、酒造りにこれまで以上に集中できるようになったこと。蔵人に余裕が生まれ、自ら考えて行動するようになった。蔵内の清掃含め、これまで単純に『作業』として捉えていたものにも意味を見出してくれるようになったことが大きい。」としている。



総酸・アミノ酸測定システム



仕込み蔵内の貯蔵タンク



トンネル貯蔵内の様子

「地元、秋田・能代の地域に根づいた酒造りをし、地元での市民権と存在価値を得る酒造り」が当蔵のモットーです。流通形態はだいぶ良くなりましたが、輸送や保管状態が悪いと酒の劣化が進むため、県外にも卸売りは行っていない。地元能代に来て日本酒を飲んでいただくことが一番美味しいと考えていますし、それが県外から人を呼び込むことにつながると考えています。トンネル地下貯蔵庫は年間100人を下らない方に見学に来ていただいています。今後も地域に根ざした酒造りを続け、当社商品の個性をアピールしていきます。



製造責任者
平澤 喜一郎さん

今後の活動予定

システム導入メリットを平澤専務は次のようにも語る。「数値として目に見えて判断しやすくなったことで酒質の安定化が図られたと実感している。導入前は全て同じ仕込み方をしたタンクでも、醪の状態はタンクごとに全く異なるため正直パニックになる時もあった。」

4年前から平澤専務は杜氏に就任。地元能代市常盤の契約栽培農家が作った酒米「亀の尾」を使用した新商品を開発。新商品「大吟醸 俺の亀 大地」は杜氏3年目の新酒鑑評会で金賞を受賞している。杜氏と蔵人が酒造りに専念できる環境が整備された成果が、着実に結果として現れ始めている。



喜久水酒造合資会社

代表者	代表社員 平澤 喜三郎
創業	明治8年
資本金	1,000万円
従業員数	11名
業種	清酒製造業
TEL	0185-52-2271
FAX	0185-54-1553
URL	kikusuisyuzo.com